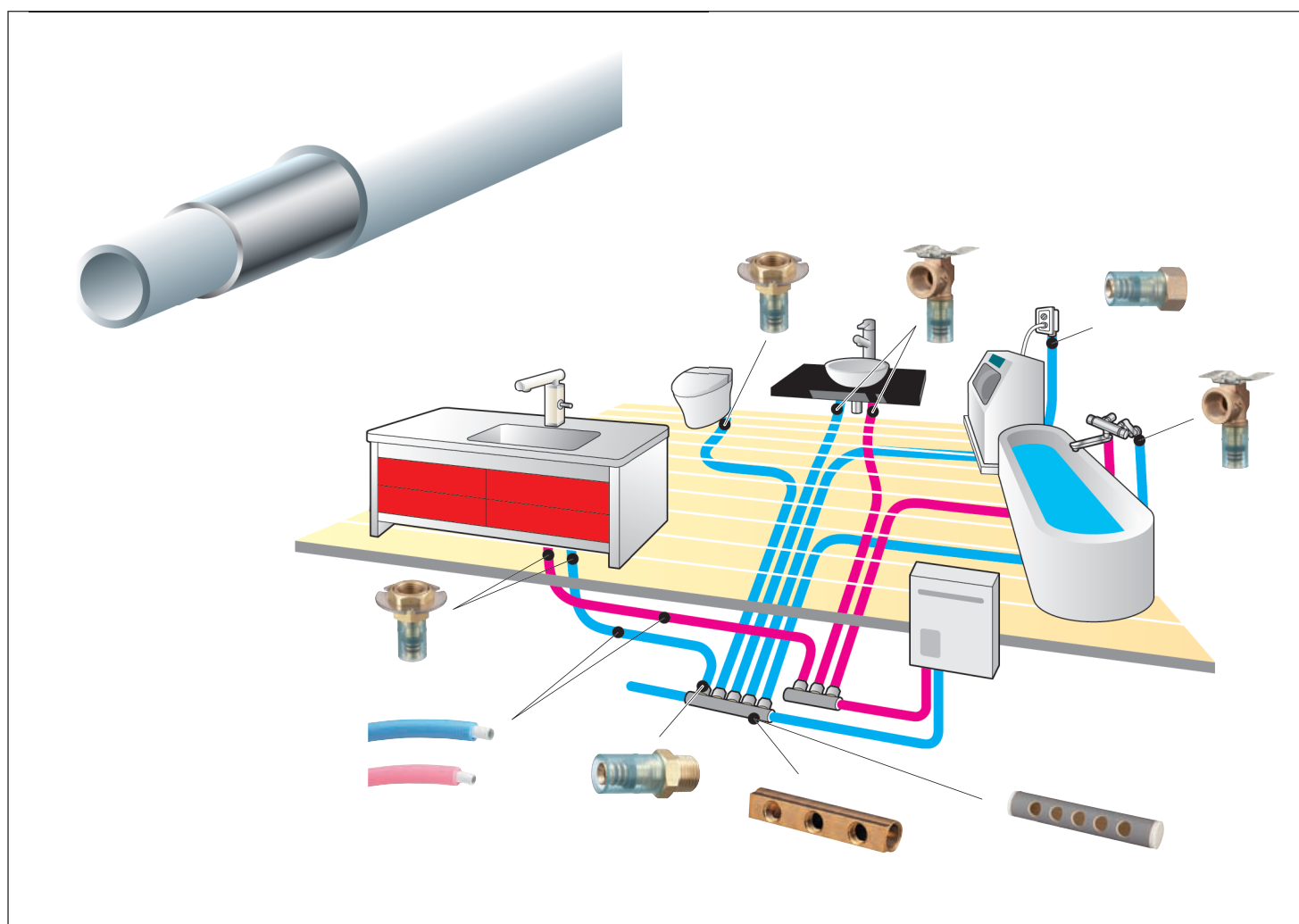


アルミックスパイプシリーズ

施工説明書



本製品について

本製品の特長…………… 1

施工について

適切な使用条件…………… 2

施工に関する安全上のご注意…………… 3～7

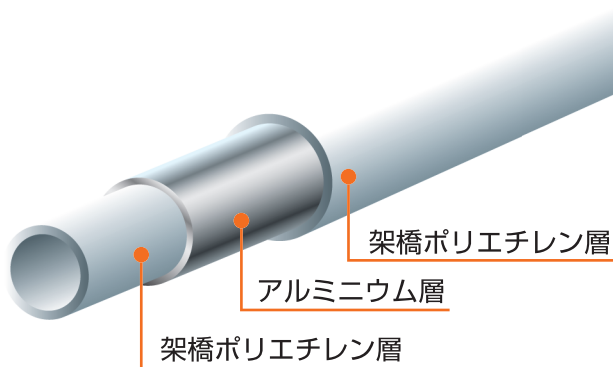
施工手順…………… 8～23

- 1) 管の巻戻し
- 2) 管の切断
- 3) 管の曲げ加工
- 4) 管端の矯正と曲げ加工
- 5) 管の敷設作業
- 6) 管と継手の接続
- 7) 水圧検査

本製品について

本製品の特長

アルミックスパイプの特長 (アルミ複合架橋ポリエチレン管)



● アルミックスパイプ寸法

10	呼び径	10	13	呼び径	13
	外径	14		外径	16
	内径	10		内径	12
	肉厚	2		肉厚	2
16	呼び径	16	20	呼び径	20
	外径	20		外径	25
	内径	15.5		内径	20
	肉厚	2.25		肉厚	2.5

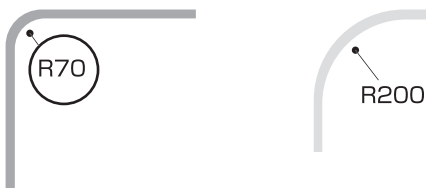
性能表

	10A	13A	16A	20A
最高使用圧力(常温)(MPa)	1.0	1.0	1.0	1.0
使用最大温度(℃)	95	95	95	95
補助無しでの曲げ半径(mm)	70	80	100	125

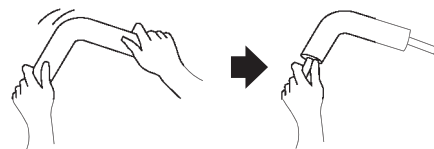
- 最小曲げ半径は、架橋ポリエチレン管に比べ約1/3のR70(10A)。

アルミックス
パイプ(10A)

架橋
ポリエチレン管



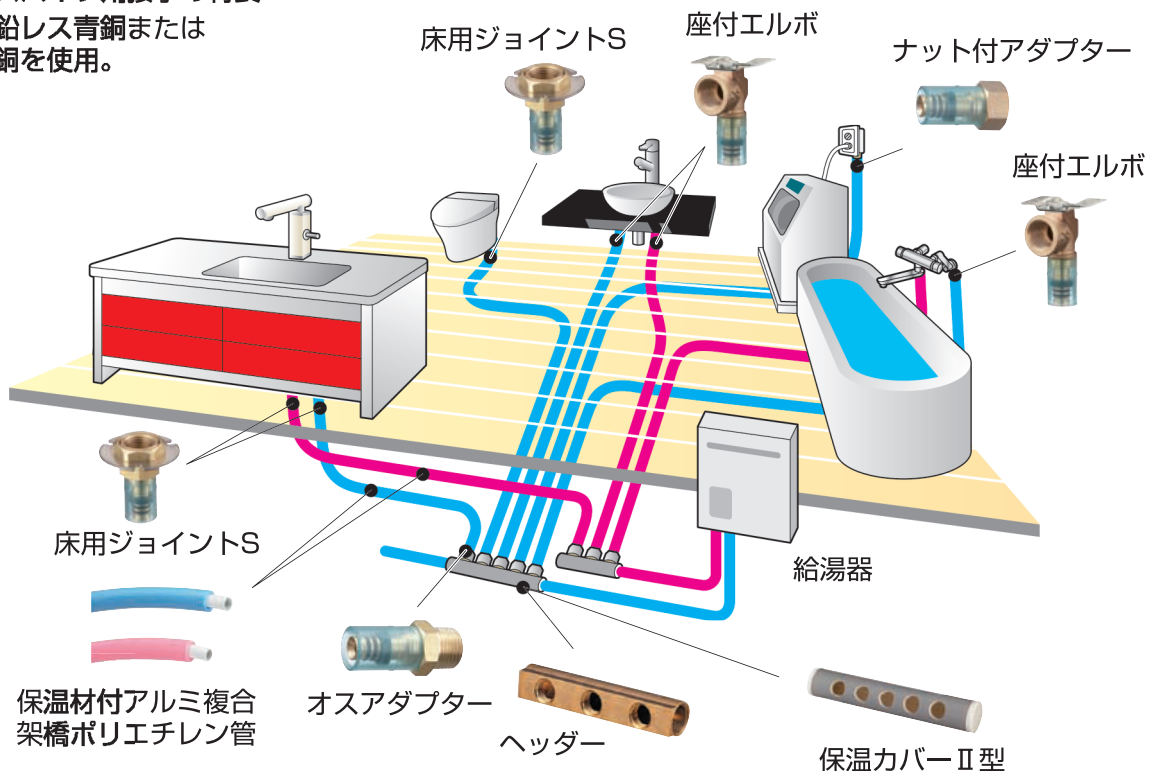
- 手で曲げられ、曲がりを持続します。



ヘッダー工法使用例

■ アルミックスパイプ用接手の特長

接手部には鉛レス青銅または耐脱亜鉛黄銅を使用。



施工について 適切な使用条件

〔最高使用温度・最大使用圧力について〕

使用温度（℃）	0～60	61～95
最大使用圧力 MPa	1.0	0.8

警告

- 最高使用温度・最大使用圧力を守って使用してください。
- 給水・給湯用配管に使用し、エアー配管・薬液配管や蒸気配管などには、使用しないでください。

注意

- 上記の範囲を超えた領域で使用了場合は、管・継手が破損し、重大なやけど・けがをするおそれがあります。
- 95℃以上の温度を発生する熱源機器には、使用しないでください。
- 結露や凍結のおそれがある場合は、保温材を巻いてください。

施工について 施工に関する安全上のご注意

- ここに示した注意事項は、状況によって重大な結果（傷害・物損）に結び付く可能性があります。いずれも、安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。
- 施工完了後、試験運転を行い異常がない事を確認すると共に、工事店様は説明書に沿ってお客様に使用方法、お手入れの仕方を説明してください。
- 施工は、水道法、その他の関係する法規などに従って行ってください。

用語および記号の説明

警告 …………… 「取扱いを誤った場合に、使用者が死亡または重傷を負う危険な状態が生じる事が想定されます。」

注意 …………… 「取扱いを誤った場合に、使用者が軽傷を負うかまたは物的損害が発生する危険な状態が生じる事が想定されます。」



…………… 「注意しなさい！」（上記の「注意」と併用して注意をうながす記号です。必ずお読みになり、記載事項を守ってください。）



…………… 「してはいけません！」（一般的な禁止記号です。）



…………… 「分解してはいけません！」



…………… 「指示通りにしなさい！」（一般的な行動指示記号です。）

施工に関する安全上のご注意

取扱い上の注意

警告



使用に際して給湯機の故障などによる異常高温の発生や配管時のウォーターハンマー、脈動を考慮して使用してください。

注意



継手を支点にして曲げないでください。



防火区画を貫通する場合は、適切な処置をしてください。



アルミックスパイプの保温材厚さは、条件などを考慮の上、必要な保温厚さにしてください。



屋外配管時の直射日光を受ける場合には、必ず管に被覆を行ったものを使用してください。

⚠ 注意



炎天下や極寒の場所に放置しないで、屋内に保管してください。



床の上にクギ・突起物・段差が無いことを確認して段ボールやベニヤ板などを敷き、管に傷をつけないでください。



保管場所に溶剤・ペンキなどを置かないでください。
溶剤などが付着すると管や継手が劣化するおそれがあります。



保管場所では火を使用しないでください。
火の粉や熱によって管や継手が劣化するおそれがあります。

⚠ 注意



商品や商品の入った梱包ケースの投げ出しは絶対にしないでください。
衝撃によって管や継手が破損するおそれがあります。



管を運搬する時は、必ず持ち上げて運搬してください。
引きずり、投げ出しなどは絶対にしないでください。

⚠ 注意



工事中の衝撃や踏みつけによって、管が座くつしたり、折れたりした場合はその部分を切断・除去してください。



屋内の転がし配管で段差部分や管が交差する部分には、段差スラブカバーなどを使用して管の座くつ防止を行ってください。



屋外露出配管では、管に直射日光が当たらないように外面覆膜をしてください。外部衝撃や凍結防止のために保温材などで防護してください。



管に直接支持金具を取り付ける場合は、ゴム内張または、プラスチック製を使用してください。

⚠ 注意



継手を支点に曲げないでください。
管が座くつするおそれがあります。



アルミックスパイプの支持間隔は、所定の寸法に従ってください。



防火区画を貫通する場合は、適切な処置をしてください。



座付エルボなどをあらかじめ固定してから継手をプレスする際は、プレス工具がセットできるように、すき間を設けてください。

⚠ 注意



カシメ継手のスリーブが変形したり、はずれたものは使用しないでください。
漏水のおそれがあります。



管を継手に挿入する際は、管が挿入確認窓から見えるまで奥に挿入してください。
挿入不足では漏水のおそれがあります。



接続時には管の内外面を掃除してください。



管は斜めに切断しないでください。
挿入不足につながり漏水のおそれがあります。



管の端部内外面を必ず専用の面取り器で面取りしてください。
きりくずは必ず取り除いてください。
パッキンの傷つき、パッキンへの付着による漏水のおそれがあります。
プレス式継手を2回以上圧縮しないでください。



ネジ付きの継手は、先に機器へねじ込んでから管を接続してください。



カシメ継手のスリーブ部を工具でつかんで、ねじ込まないでください。
破損のおそれがあります。

⚠ 注意



パイプレンチ使用時は、ねじ部近傍の金属部分を持ってねじ込んでください。



継手を分解しないでください。
故障や水漏れの原因になります。



土中の埋設配管には使用しないでください。



一度施工すると管がはずれない構造になっていますので、継手の再使用はできません。
失敗しないよう慎重に施工してください。

⚠ 警告



工具のプレス部に指などを近づけ挟むと非常に危険です。
プレスする際は、指などを先端部に近づけないようにしてください。



カシメ継手用工具の使用にあたっては、工具付属の
取扱説明書をご使用前によくお読みの上、正しく安全にご使用ください。

⚠ 注意



必ず専用の工具を使用して施工してください。
専用工具以外で施工した場合、漏水のおそれがあります。



アルミックスパイプは、水道用架橋ポリエチレン管やポリブテン管とは寸法が異なります。
施工にあたっては、アルミックスパイプ専用の継手（カシメジョイント・ワンタッチジョイント）と専用工具を使用してください。



スプリングベンダー使用時は、管から無理に強く引き抜かないでください。
管内面の傷つきやスプリングベンダーの破損の原因となります。

⚠ 警告



水圧検査を行う際には、エア抜きを行ってください。
(エア抜きが不完全な場合、水圧の不安定や継手が抜けた時、身体に当たる危険があります。)

⚠ 注意



テストプラグ使用後は、管端部を必ず切除してください。



アルミックスパイプは、水圧検査時に水圧を負荷すると時間の経過とともに若干の水圧低下をきたすおそれがありますのでご注意ください。

⚠ 注意



管端、管表面、管内面に傷がついた場合、その部分を切断除去してください。



管には適当な保護を行うこととし、殺虫剤、防腐剤（クレオソートなど）、液体洗剤（界面活性剤）防蟻剤などを管及び継手に直接吹き付けたり、塗ったりしないでください。



管の上に乗ったり、ぶらさがったりしないでください。



給湯器の追い炊きが機能しない場合がありますので、必ず下記事項をお守りください。

- 使用する継手は往復4個以下としてください。
- 呼び径10で配管される場合の配管長は片側11m以下（往復22m以下）としてください。

本紙掲載事項以外の事項については、弊社最寄の営業所までお問合せください。

施工について 施工手順

主な工具類

■ 電動カシメ工具：



電動カシメ工具
SAN-EI品番：R8350

- ・カシメ用電動工具
- ・本体・バッテリー・ケース付
- ・電動カシメ工具用ヘッド(R8350F)・充電器(R8350-1)は別売です。

■ 電動カシメ工具用ヘッド：



電動カシメ工具用ヘッド
SAN-EI品番：R8350F-10A
R8350F-13A
R8350F-16A
R8350F-20A

- ・ R8350専用



■ 電動カシメ工具用充電器：



電動カシメ工具用充電器
SAN-EI品番：R8350-1

- ・ R8350専用

■ 電動カシメ工具用バッテリー：



電動カシメ工具用バッテリー
SAN-EI品番：R8350-2

- ・ R8350専用

■ カシメ工具：



カシメ工具
SAN-EI品番：R8351S

- ・ カシメ用手動工具

■ パイプベンダー：



パイプベンダー
SAN-EI品番：R348

- ・ ケース付
- ・ パイプの曲げ加工用
- ・ 10A・13A・16A・20A兼用

■ スプリングベンダー アウトサイドベンダー：



スプリングベンダー
SAN-EI品番：R3471-10A
R3471-13A
R3471-16A
R3471-20A

- ・ インサイドのパイプ曲げ加工用

アウトサイドベンダー
SAN-EI品番：R3472-10A
R3472-13A
R3472-16A
R3472-20A

- ・ アウトサイドのパイプ曲げ加工用

■ 面取器：



面取器
SAN-EI品番：R3900

- ・ 13A・16A・20Aサイズ兼用

■ 面取器：



面取器
SAN-EI品番：R3901-10A
R3901-13A
R3901-16A

■ 複合管接手用テストプラグ：



複合管接手用テストプラグ
SAN-EI品番：R7911-10A
R7911-13A
R7911-16A
R7911-20A

- ・ 漏水検査用

1 管を巻戻します。

- (1) 管の巻戻し作業は、管の内外面に傷や異物がつかない平滑な場所で、砂ほこりなどのない場所で作業します。
- (2) 管がつぶれない程度に足で軽く押さえながら転がしながら巻戻します。
- (3) 短い管の巻ぐせの修正は、「アウトサイドベンダー」または「スプリングベンダー」を使用してください。
参照：P10～P12



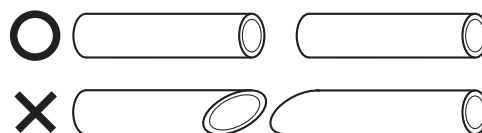
⚠ 注意

- 絶対に管を強く踏みつけたりして管を扁平させないでください。
- 巻戻し時に管が折れた場合は、その箇所は使用しないでください。
- 巻戻しが不十分の場合、管の斜め切断になりやすいので注意してください。

2 管を切断します。

裸管の場合

- (1) 管に対してパイプカッターを直角に管を切断します。
- (2) 切断面の変形防止のために切断時は、徐々に切り込んでください。



2mm以上の斜め切断はしないでください。

⚠ 注意

- 使用前に管の端面から50mm程切断してから作業してください。
運搬や保管時の傷が漏水の原因になるおそれがあります。
- アルミックスパイプを切断する時は角度（カット面が斜めにならない事）と傷に注意してください。漏水の原因になります。
- 当社指定のパイプカッター（品番：R398N）を使用してください。
ノコ歯、カッターナイフでの切断は漏水の原因になります。
- アルミックスパイプに傷のある場合は、その部分を切断して傷のない部分で接合してください。
- 管の切断面は、継手接合前に必ず専用の面取器（品番：R3900・R3901－（呼び））で面取りと扁平矯正をしてください。参照：

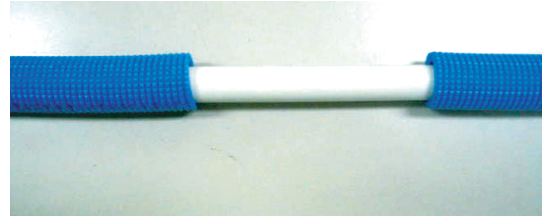


保温材付管の場合

- (1) 管端部の場合は、管切断箇所の保温材をずらして管のみを切断してください。
- (2) 管端部以外の場合は、切断対象部の保温材を幅約100mm分切断し、保温材を除去してから管を切断してください。

⚠ 注意

- 保温材の切断は被覆カッターを使用してください。
- 保温材切断時は、管に傷がつかないように注意してください。



3 管の曲げ加工

裸管の場合

保温材付管の場合

① アウトサイドベンダーを使用する場合

R3472- (呼び)



② パイプベンダーを使用する場合

R348



③ スプリングベンダーを使用する場合

R3471- (呼び)



⚠ 注意

曲げ加工には管の座くつ防止のため、必ずアルミックスパイプ専用の上記工具をご使用ください。漏水のおそれがあります。

① アウトサイドベンダーを使用する場合

(1) アウトサイドベンダー（R3472-（呼び））を使用して、管外径の4倍以上で曲げ加工してください。

アウトサイドベンダーによる最小曲げ半径（単位mm）

呼び径	10	13	16	20
最小曲げ半径	R56	R64	R80	R100

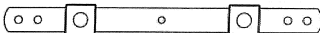
(2) アウトサイドベンダー（R3472-（呼び））の両端を持ち、曲げ加工を行う位置にひざを当てて少しずつ管の位置をずらしながら曲げてください。

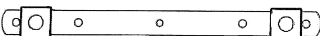
⚠ 注意

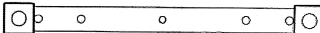
- 曲げ加工には必ずアルミックスパイプ用のアウトサイドベンダー（R3472-（呼び））を使用してください。
- 管が座くつしたり、折れた場合はその箇所を切断し除去してください。
- 管の同じところを繰返し曲げないでください。
- 管の曲げ加工は、継手を接続する前に行ってください。
- 継手接続部から100mm以内で曲げないでください。
- 継手を支点とした曲げ加工は行わないでください。

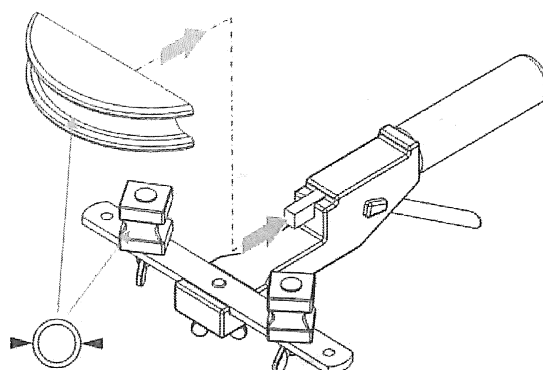
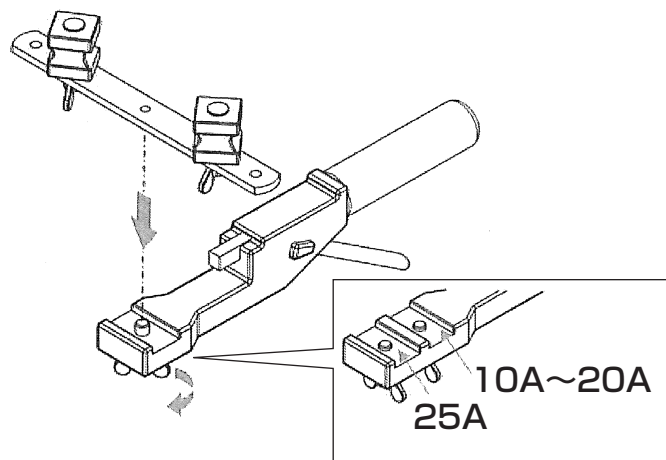
② パイプベンダーを使用する場合

(1) パイプベンダー
管のサイズに合うようにパイプベンダーを準備してください。

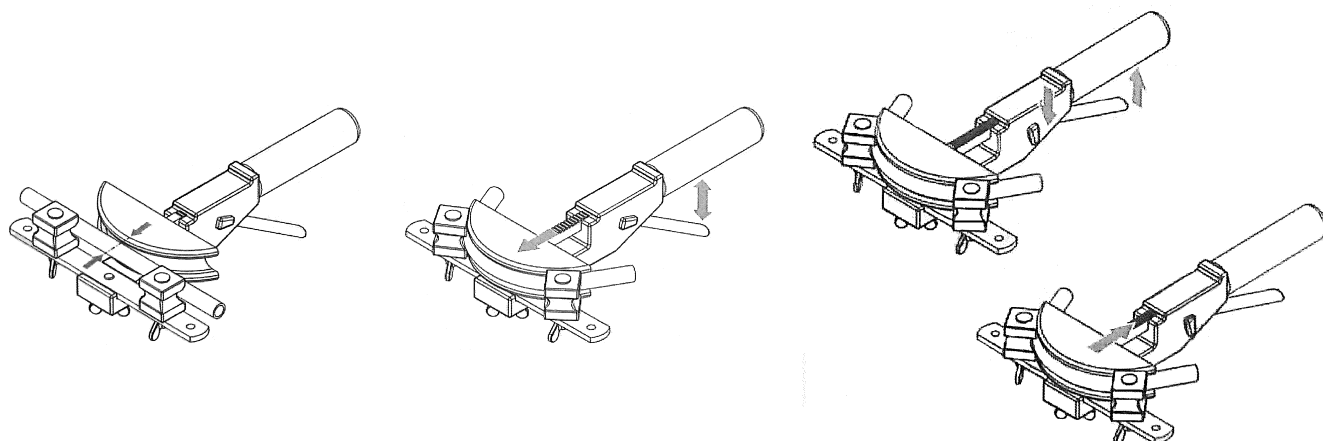
10A・13A 

16A・20A 

25A 



(2) 管をセットし、下図の手順にてパイプを曲げてください。



③ スプリングベンダーを使用する場合

(1) スプリングベンダー（品番：R3471－（呼び））を管内に差し込んでください。

⚠ 注意

管端部が扁平している場合は、専用の面取器（品番：R3900・R3901－（呼び））で端部の扁平を矯正してからスプリングベンダーを挿入してください。



(2) 管の曲げ箇所にマーキングしてください。

⚠ 注意

曲げ位置・角度・曲げR寸法などを確認してからマーキングしてください。



(3) 曲げ加工を行う位置にひざを当て、少しずつ管の位置をずらしながら曲げてください。

スプリングベンダーによる最小曲げ半径（単位mm）

呼び径	10	13	16	20
最小曲げ半径	R56	R64	R80	R100

⚠ 注意

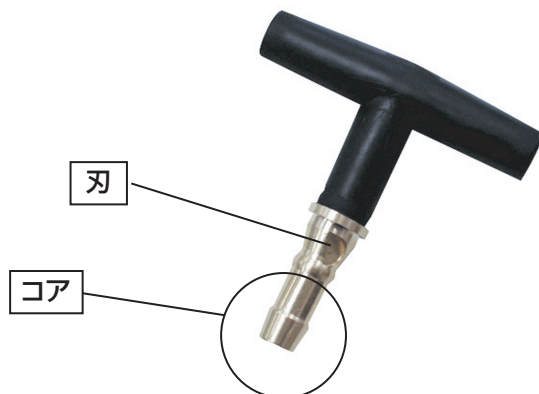
- スプリングベンダーより管が長い場合は、左右に分けて曲げてください。
- 曲げ加工は、必ず最小曲げ半径以上で行ってください。保温材が扁平し、保温性能を損なうおそれがあります。



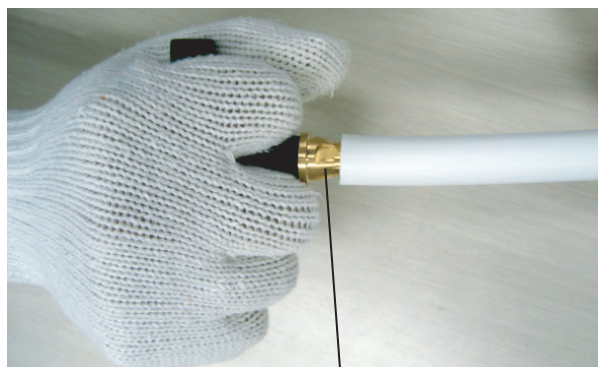
4 管端の矯正と面取り作業をします。

アルミックスパイプ用の面取器(品番:R3900・R3901ー(呼び))を使用してテーパ状に面取りしてください。

面取器を管に押しながら時計回り(右回転)に回転させ奥まで差し込んで管端面の面取りと管の扁平の矯正を行ってください。



●押し込みながら時計回り(右方向)に回転。



●奥まで押し込みながら回転させる。



⚠ 注意

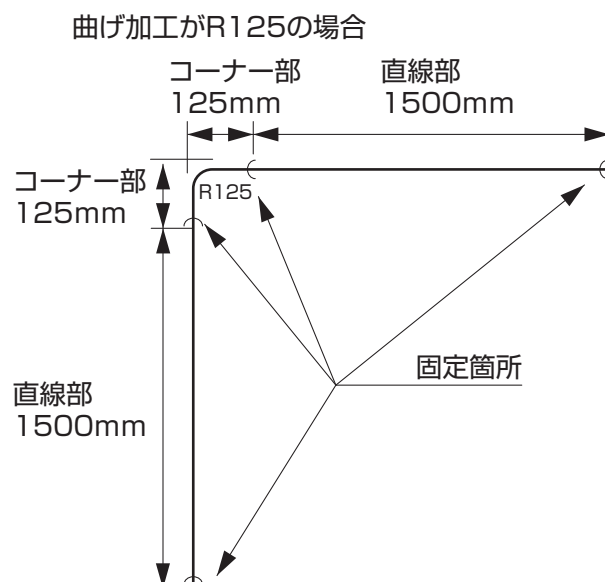
- 面取器のコアは、根元まで押し込んでから回転してください。
面取りできないおそれがあります。
- 管の全周にわたって面取りしてください。
- 面取り作業は必ず行ってください。
継手の挿入不足による漏水のおそれがあります。
- 切断面にバリが残らないようご注意ください。
アルミ複合管挿入時に継手のオーリングに傷がつき、漏水の原因となるおそれがあります。
- 継手本体内部の部品に異物付着など異常が無いか確認してください。
- アルミ複合管にゴミや汚れがついている場合はウエスなどで拭きとってください。
- 必ずアルミックスパイプ用の面取器をご使用ください。
漏水のおそれがあります。
- 管を斜めにカットすると、面取りが全周にできない場合があります。その際は、再度カットし直してください。

5 管の敷設作業をします。

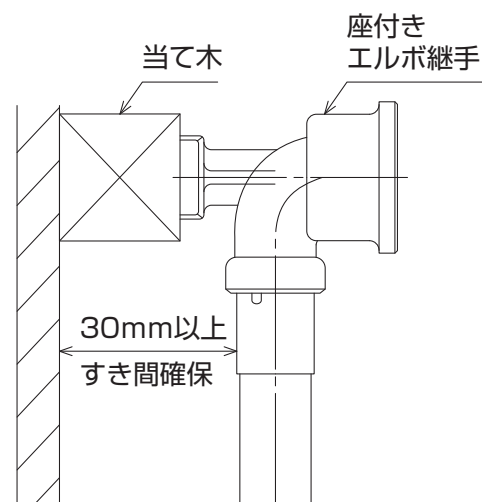
- (1) 管の固定は、図の固定間隔の長さに準じてください。
(コーナー部は、コーナーの起点と終点で固定してください。)

⚠ 注意

- 所定寸法より広い間隔で固定すると、音鳴りや管の破損などのおそれがあります。また、水圧が高く水撃などの影響が懸念される場合は、必要箇所を固定してください。
- 機器との接続部に荷重が掛からないよう機器または、管を固定してください。



- (2) カシメ継手の座付エルボ継手などを固定してから管と接合する場合、継手と壁（または床）とのすき間を30mm以上確保してください。



- (3) 段差スラブ上での配管は、管の保護用として段差スラブカバーなどで配管を保護してください。
段差スラブカバーの施工は段差スラブカバー取扱説明書を参照ください。

⚠ 注意

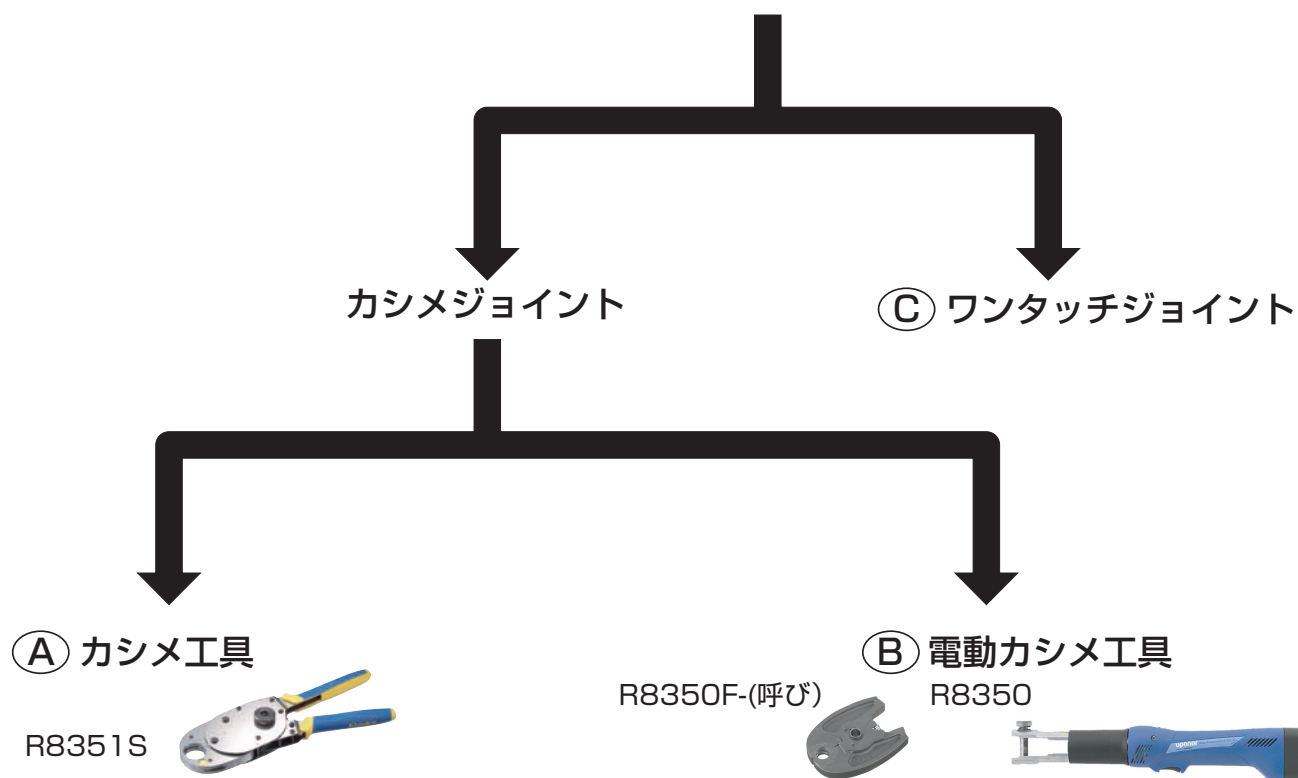
- 段差スラブ上の配管の上に乗ったり、踏んだりすると管の座屈や破損の原因になりますので絶対に行わないでください。また、管が交差する部分には、段差スラブカバーなどを使用して管の座屈防止処置を施してください。
- 工事中の衝撃や踏みつけによって管が座屈したり、折れたりした場合は、その部分を切断・除去し、必要に応じて継手で接合してください。
- おがみ合わせ配管は、こじ入れ接続（右図1・2）となり、管が継手受口部で折れることがありますので、行わないでください。このような場合は、図3や図4のように長さにゆとりをもった形状を先に作って接続してください。
- 屋外露出配管では、管に直接日光が当たらないように、外面覆膜を施し、水没しないようにしてください。
- 屋外配管では、外部衝撃や凍結防止のために保温材などで防護してください。

	1 こじ入れ禁止	2 こじ入れ禁止
×	固定 固定	固定 固定

	3 先に形状を作る	4 先に形状を作る
○	固定 固定	固定 固定

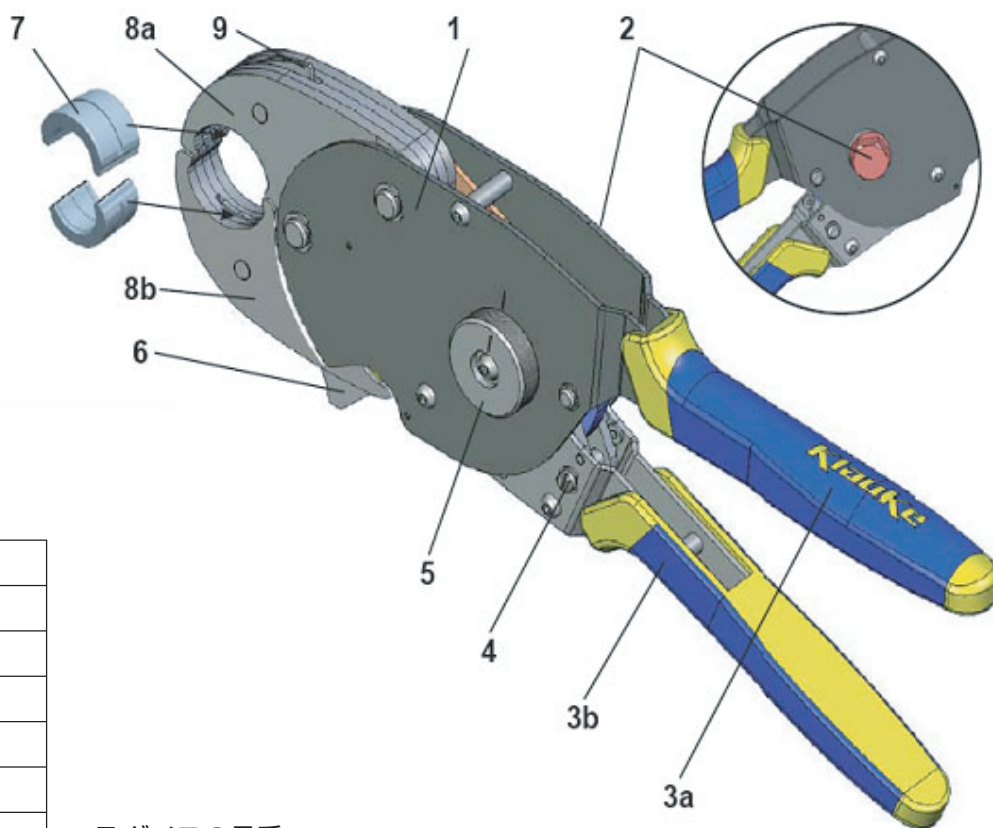
6 継手と管を接続します。

アルミックスパイプ



① カシメ工具によるカシメジョイントの接続

カシメ工具 の各部の名称



1	本体
2	リセットねじ
3a	固定ハンドル
3b	加圧ハンドル
4	リリースねじ
5	プレス加速ネジ
6	ヘッド開放レバー
7	ダイス
8a	ヘッド (固定)
8b	ヘッド (可動)
9	ロック (ダイス固定用)

7.ダイスの品番

呼び	品番
10A	WE14NUMP
13A	WE16NUMP
16A	WE20NUMP

(1) 継手を機器類に接続してください。

(2) 管挿入前に管や継手に変形や継手内部に異物の付着などの異常がないか確認してください。



注意

管の面取り作業時に発生したバリやきりくずを完全に除去してください。

(3) 管の面取り作業後に、管をまっすぐに継手の奥まで差し込んでください。

(4) 継手の挿入確認窓から管が奥まで差し込まれたことを、確認してください。



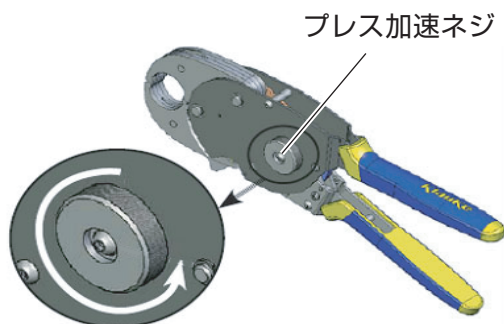
注意

- 管の斜め挿入や曲がった管の挿入は、継手内部のオーリングへの傷つきによる漏水の原因となります。
- ねじ付きの継手を使用する場合は、必ず先にねじ部の接合を行ってから継手と管の接合をしてください。



(5) 以下の手順でヘッドを開いてください。。

(5)－1. プレス加速ネジを当たり（手で回せるところ）まで回してください。



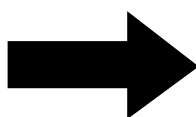
(5)－2. ハンドルの抵抗が無くなるまで加圧ハンドルを数回握ってください。

『カチ、カチ』という音共にプレス加速ねじが徐々に動きます。大きな『カチッ!』という音と共にハンドルの抵抗が無くなればヘッドを手で開くことができます。

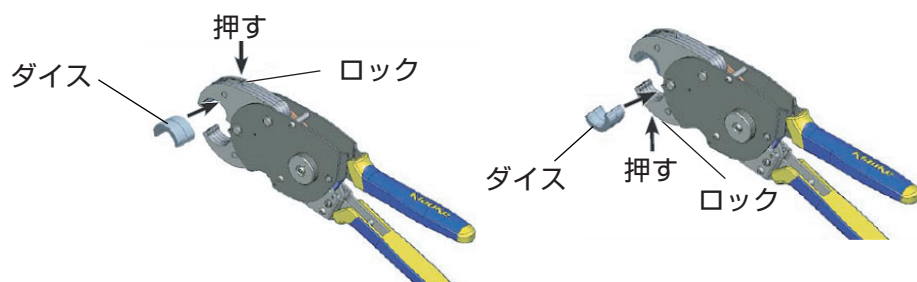


加圧ハンドル

ハンドルの抵抗が無くなればヘッドを手で開くことができます。



(6) ヘッドの側面にあるロックを押しながら、ダイスをヘッドに取付けてください。



ダイスの品番

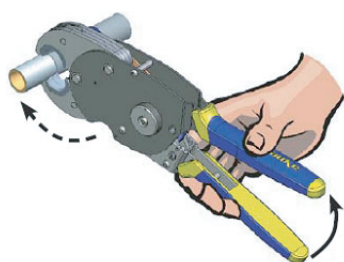
呼び	品番
10A	WE14NUMP
13A	WE16NUMP
16A	WE20NUMP

(7) 継手をプレスします。

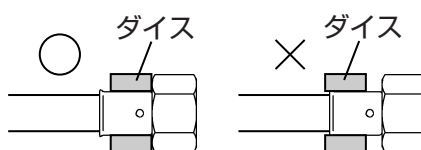
(7)－1. ハンドルを握りながらヘッドを払って継手のスリーブを軽く挟み込んでください。



(7)－2. 継手のスリーブ当たり面にプレス工具のダイス側面を軽く押し当てて位置決めを行います。



●位置決めは、下図のように行ってください。

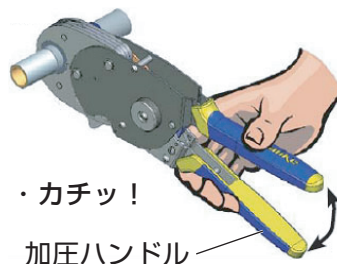


(7)－3. プレス加工ねじが動かなくなるまで回し、加圧ハンドルで数回プレスします。

ダイス間が密着し、プレス作業を続け加圧ハンドルの操作力が急激に低下したら、プレス作業は終了です。



カチカチ・・・カチッ！



警告

- ダイス部とスリーブの間に指先や異物が挟まらないように注意してください。
- 両手でプレス作業をしないでください。指をはさむおそれがあります。

注意

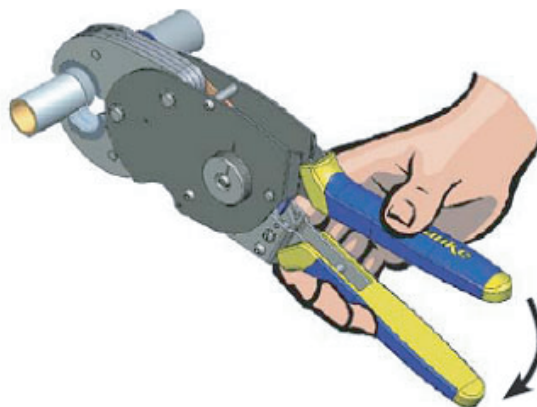
- 加圧ハンドルはプレス作業が進むに従い、強い操作力（最大300N）が必要です。加圧ハンドルは大きく開かず、小刻みに開閉操作を行なうと比較的楽に施工ができます。
- プレス作業中の管の抜けやズレに注意してください。
- 継手の所定箇所以外をプレスすると漏水、プレス工具の破損の原因となります。
- プレス位置を合わせるときは、加圧ハンドルの操作前にダイスにズレがないか確認してください。ズレた状態でプレス作業をすると、漏水の原因となります。
- ダイスが小石や砂などを噛みこまないよう注意してください。

(8) ヘッドを開き、継手をプレス工具から取り外してください。

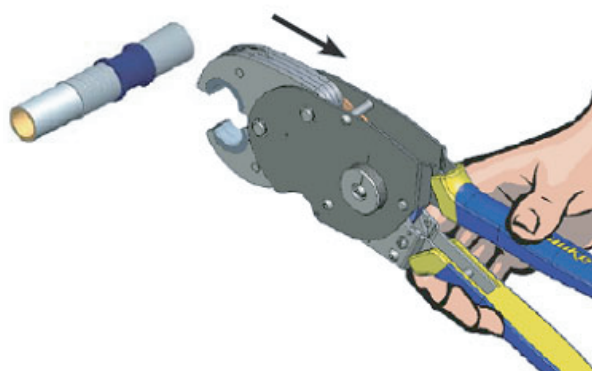
(8)－1. 手でヘッドを開きます。



(8)－2. 加圧ハンドルを戻します。



(8)－3. カシメ工具を引き抜きます。



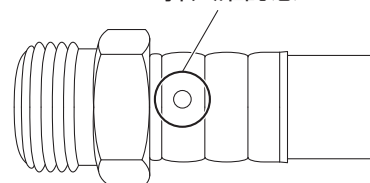
⚠ 警告

カシメ工具のピストン及びダイス部が作動するときに顔、手などを近づけないように注意してください。

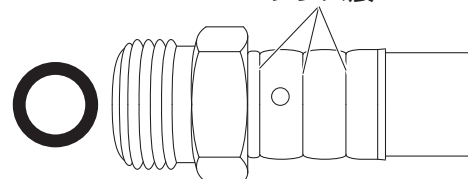
⚠ 注意

- プレス作業が不良であった場合、不良箇所を切断して、面取り作業からやり直してください。その際、一度使用した継手を再使用しないでください。
- プレス作業の途中での戻し操作は困難な構造になっていますので、位置決めは確実にを行い、作業を開始したら必ずプレス作業が終了するまで作業を行ってください。
- 工具故障の場合は使用を止め、お買い求めの代理店または弊社営業所へご相談ください。
参照：P24

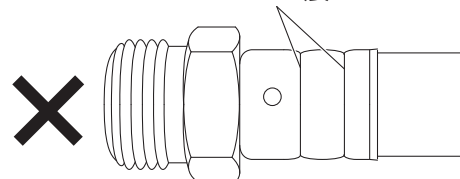
挿入確認窓



プレス痕



プレス痕



プレス痕が3本見えない。
(プレス位置のズレが原因)

② 電動カシメ工具を使用する場合

- (1) 継手を機器類に接続してください。
- (2) 管挿入前に管や継手に変形や継手内部に異物の付着などの異常がないか確認してください。

⚠ 注意

管の面取り作業時に発生したバリやきりくずを完全に除去してください。

- (3) 管の面取り作業後に、管をまっすぐに継手の奥まで差し込んでください。

- (4) 継手の挿入確認窓から管が奥まで差し込まれたことを、確認してください。

⚠ 注意

- 管の斜め挿入や曲がった管の挿入は、継手内部のオーリングへの傷つきによる漏水の原因となります。
- ねじ付きの継手を使用する場合は、必ず先にねじ部の接合を行ってから継手と管の接合をしてください。

- (5) 接続する継手をダイス間に挟み込み、ヘッドを閉じて確実に固定してください。

- (6) 継手のスリーブ当たり面に電動カシメ工具のダイス側面に軽く押し当てて位置決めを行い、加圧ボタンを押してプレス作業を行います。

⚠ 警告

ダイス部とスリーブの間に指先や異物が挟まらないように注意してください。

⚠ 注意

- プレス作業中の管の抜けやズレに注意してください。
- 継手の所定箇所以外をプレスすると漏水、プレス工具の破損の原因となります。
- プレス位置を合わせるときは、加圧ハンドルの操作前にダイスにズレがないか確認してください。ズレた状態でプレス作業をすると、漏水の原因となります。
- ダイスが小石や砂などを噛みこまないよう注意してください。



ヘッド



加圧ボタン

- (7) ダイス間が密着し、プレス作業を続けヘッドが開いたら、プレス作業は終了です。

(8) ヘッドを開き、継手を電動カシメ工具から取り外してください。

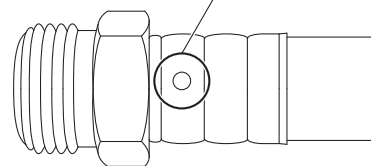
⚠ 警告

プレス工具のピストン及びダイス部が作動するときに顔、手などを近づけないように注意してください。

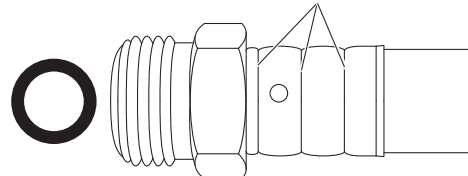
⚠ 注意

- プレス作業が不良であった場合、不良箇所を切断して、面取り作業からやり直してください。その際、一度使用した継手を再使用しないでください。
- プレス作業の途中での戻し操作は困難な構造になっていますので、位置決めは確実にを行い、作業を開始したら必ずプレス作業が終了するまで作業を行ってください。
- 工具故障の場合は使用を止め、お買い求めの代理店または弊社営業所へご相談ください。
参照：P24

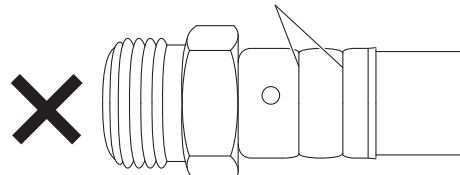
挿入確認窓



プレス痕



プレス痕



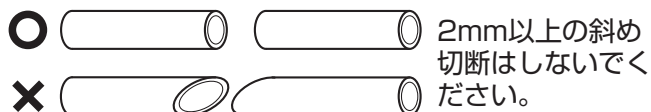
プレス痕が3本見えない。
(プレス位置のズレが原因)

③ ワンタッチジョイントを使用する場合

- (1) 継手を機器類に接続してください。
- (2) 管挿入前に管や継手に変形や継手内部に異物の付着などの異常がないか確認してください。

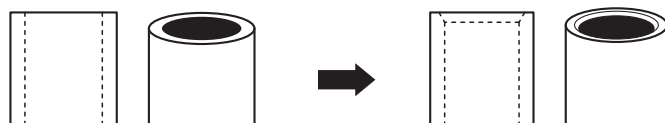
⚠ 注意

- アルミ複合管を切断する時は角度（カット面が斜めにならない事）と傷に注意してください。
漏水の原因になります。



- 当社指定のパイプカッター（品番：R398N）を使用してください。
ノコ歯、カッターナイフでの切断は漏水の原因になります。
- アルミ複合管に傷のある場合は、その部分を切断して傷のない部分で接合してください。
管の面取り作業時に発生したバリやきりくずを完全に除去してください。

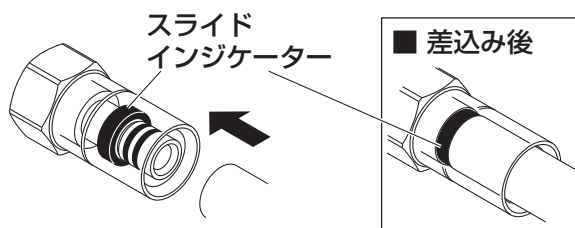
- (2) 当社指定の面取器（品番：R3900・R3901－（呼び））で切断面の内面をテーパ状に面取りします。



⚠ 注意

- 切断面にバリが残らない様ご注意ください。
アルミ複合管挿入時に継手のオーリングに傷がつき、漏水の原因となるおそれがあります。
- 継手本体内部の部品に異物付着など異常が無いか確認してください。
- アルミ複合管にゴミや汚れがついている場合はウエスなどで拭きとってください。
- 必ず当社指定の面取器をご使用ください。
漏水のおそれがあります。

- (3) 管の面取り作業後に、継手のキャップをはずし、アルミ複合管が継手本体の奥に当たるまで確実に差込みます。スライドインジケーターが確実に奥に達していると完了です。



⚠ 注意

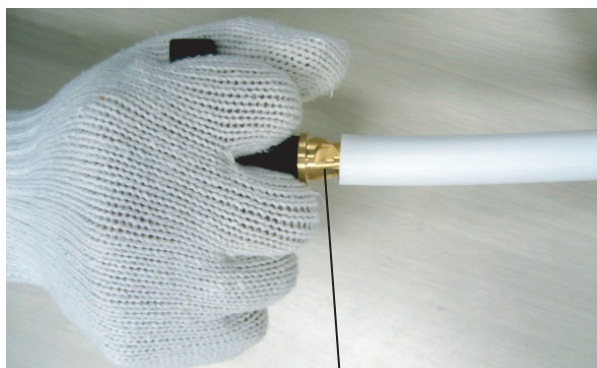
- 差し込み不足は漏水の原因となりますので、確実に差し込んでください。接続後、水圧試験を行って漏水などの異常がないことを確認してください。
- 更新・再接続はできません。
- 管の斜め挿入や曲がった管の挿入は、継手内部のオーリングへの傷つきによる漏水の原因となります。
- ねじ付きの継手を使用する場合は、必ず先にねじ部の接合を行ってから継手と管の接合をしてください。

7 水圧検査

- (1) パイプカッターを使用して、水圧テストプラグ取付部の管を直角に切断してください。
- (2) 切断面の変形防止のために切断時は、徐々に切り込んでください。



- (3) 面取器を用いて管端の扁平修正と面取りを行ってください。



⚠ 注意

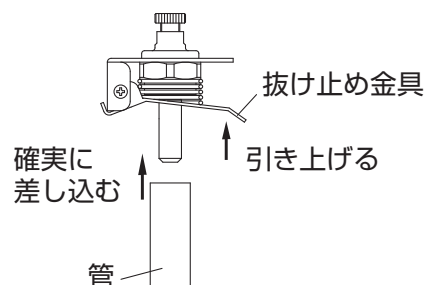
管端の面取りと扁平矯正は必ず行ってください。
扁平矯正しないと管へのテストプラグ取付ができません。



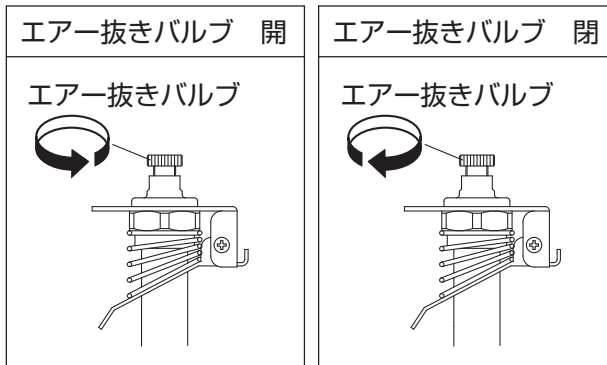
- (4) 抜け止め金具のつまみを軽く上に引きながらテストプラグの奥まで（端面に当たるまで）管を挿入したら、抜け止め金具をはなしてください。

⚠ 注意

- 抜け止め金具は必ず、管外面に引っ掛けてください。
- テストプラグを改造しないでください。



- (5) 水圧をかける前に必ずエア抜きバルブをゆるめて開け、エア抜きを行いエア抜き穴から水が噴出することを確認してください。
その後、エア抜きバルブを締め付けてテスト圧力を徐々に加圧してください。



⚠ 注意

- 水圧検査時には必ずエア抜きを実施してください。
エア抜きが不完全な場合、水圧でテストプラグが飛び出し危険です。
- 水圧検査時の最大水圧は1.75MPa以下でご使用ください。
- 加圧中は触ったりせず、周囲の安全を確保して近づかないでください。
- アルミックスパイプは、水圧検査時に水圧を負荷すると時間の経過とともに若干の水圧低下をきたすおそれがありますので、ご注意ください。

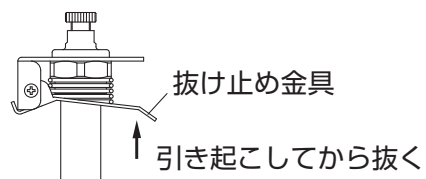
(6) 検査終了後、水圧テストプラグをはずす前に、管内圧が残っていないことを確認して、抜け止め金具を指で引き起こしてテストプラグを引き抜いてください。

検査終了後は、拡張された管端部を必ずパイプカッターでカットしてください。

なお、切断の長さの目安は下表の通りです。

パイプ切断長さの目安 (mm)

呼び径	切断長さ
10	50
13	
16	
20	



⚠ 注意

- 継手接続前に必ず管端の面取りと仕上げを再度行ってください。
- 水圧検査後、管端部は必ず切断してください。
そのまま使用すると漏水の原因になります。

SAN EI
株式会社 三栄水栓製作所

本社 〒537-0023 大阪市東成区玉津1丁目12番29号
TEL (06)6972-5921 FAX (06)6974-7001

東京支店 …… ☎ (03)3683-7471
名古屋支店 …… ☎ (052)800-8688
大阪支店 …… ☎ (06)6972-6981
札幌営業所 …… ☎ (011)782-5353
盛岡営業所 …… ☎ (019)605-7301
仙台営業所 …… ☎ (022)258-6251
新潟営業所 …… ☎ (025)281-1291
さいたま営業所 …… ☎ (048)625-4741
横浜営業所 …… ☎ (045)929-0331

金沢営業所 …… ☎ (076)268-7751
京都営業所 …… ☎ (075)605-5761
神戸営業所 …… ☎ (078)843-9231
広島営業所 …… ☎ (082)922-3631
四国営業所 …… ☎ (089)982-5071
福岡営業所 …… ☎ (092)674-1230
熊本営業所 …… ☎ (096)385-7161
沖縄営業所 …… ☎ (098)869-0890

ホームページ <http://www.san-ei-web.co.jp>